

(19)日本国特許庁 (JP)

(12) 公開特許公報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開平8-167738

(43)公開日 平成8年(1996)6月25日

(51)Int.Cl.⁶
H 01 L 33/00

識別記号 E
庁内整理番号

F I

技術表示箇所

審査請求 未請求 請求項の数3 FD (全 5 頁)

(21)出願番号 特願平6-332946
(22)出願日 平成6年(1994)12月14日

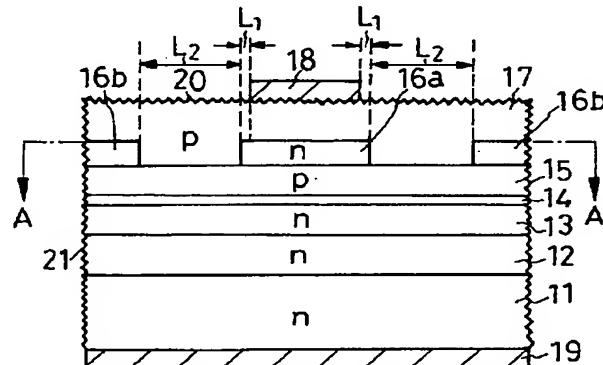
(71)出願人 000106276
サンケン電気株式会社
埼玉県新座市北野3丁目6番3号
(72)発明者 大塚 康二
埼玉県新座市北野三丁目6番3号 サンケン電気株式会社内
(74)代理人 弁理士 高野 則次

(54)【発明の名称】 半導体発光素子

(57)【要約】

【目的】 小電流領域から大電流領域まで発光効率が比較的高い発光ダイオードを提供する。

【構成】 基板層11、バッファ層12、n形クラッド層13、活性層14、p形クラッド層15、第1及び第2の電流ブロック層16a、16b、コンタクト層17から成る半導体基板の下面にカソード電極19、上面の中央にアノード電極18を形成する。第1の電流ブロック層16aはアノード電極18の下に配置する。第2の電流ブロック層16bは側面21に露出するように環状に形成する。上面20及び側面21を粗面化する。



【特許請求の範囲】

【請求項1】 少なくとも第1導電形のクラッド層と活性層と前記第1導電形と反対の第2導電形のクラッド層と第1導電形の電流ブロック層と第2導電形のコンタクト層とが順に配置された半導体基板と、前記半導体基板の一方の正面で前記コンタクト層に接続された第1の電極と、前記半導体基板の他方の正面に配設され且つ前記第1導電形のクラッド層に電気的に接続された第2の電極とを備えた半導体発光素子において、

前記第1の電極は前記半導体基板の一方の正面の中央部分に設けられ、

前記電流ブロック層は第1及び第2の電流ブロック層から成り、

前記第1の電流ブロック層は平面的に見て前記第1の電極と重なり合う部分を有するように配置され、

前記第2の電流ブロック層は平面的に見て前記コンタクト層を介して前記第1の電流ブロック層を包囲し且つ前記半導体基板の側面に露出するように形成されていることを特徴とする半導体発光素子。

【請求項2】 少なくとも前記半導体基板の側面の光放射領域が粗面に形成されていることを特徴とする半導体発光素子。

【請求項3】 少なくとも前記半導体基板の側面及び前記一方の正面の光放射領域が粗面に形成されていることを特徴とする請求項2記載の半導体発光素子。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】 本発明は半導体発光素子に関し、更に詳細には半導体発光素子の発光効率向上を実現するための構造に関する。

【0002】

【従来の技術】 例えばAlGaInPから成る活性層をクラッド層によって挟んだダブルヘテロ構造部を備えた半導体発光ダイオードは公知である。この種の発光ダイオードは図1に示すように、n形(第1導電形)GaAs基板層1とn形GaAsバッファ層2とn形AlGaInPクラッド層3とAlGaInP活性層4とp形(第2導電形)AlGaInPクラッド層5とn形AlGaInP電流ブロック層6とp形AlGaAsコンタクト層7が順次に積層された半導体基板と、コンタクト層7の上面に形成されたアノード電極(第1の電極)8と、GaAs基板層1の下面に形成されたカソード電極(第2の電極)9とから成る。なお、電流ブロック層6はp形クラッド層5の上に部分的に形成され、平面的に見てアノード電極8の下方に形成されている。この電流ブロック層6はアノード電極8から流れる電流を素子の周辺側に拡げて光の取り出し効率を向上させるように機能する。即ち、もし、電流ブロック層6が形成されない構造とすると、電極8から流れる電流はコンタクト層7及びクラッド層5ではあまり拡がらず、電極8の直下の

活性層4に注入され、主たる発光領域がアノード電極8の直下に生じる。このように発光領域がアノード電極8の直下に生じると、発光領域で発生した光がアノード電極8によって遮られて光取り出し効率が小さくなる。これに対し、電流ブロック層6を図1に示すように形成すると、電流Iは矢印で示すように電流ブロック層6の外側に流れ、主たる発光領域が平面的に見てアノード電極8の外側に移動する。この結果、光取り出し効率の向上が実現される。

【0003】

【発明が解決しようとする課題】 ところで、図1に示す半導体素子において、半導体基板の表面(側面/上面の光取り出し面)を粗面化すると、半導体発光素子とこれを被覆する封止体との界面における全反射が減少し、光を半導体素子の外部に効率良く取り出すことができ、光取り出し効率が向上する。

【0004】 しかしながら、この素子表面の粗面化は光取り出し効率の向上が期待される一方、半導体基板の側面付近での非発光再結合の増大をもたらすため、期待される程に発光効率の向上が図れないのが実状であった。これを図4を参照して詳しく説明する。アノード電極8とカソード電極9との間の電流Iと発光の光度Jとを対数目盛で示す図4において、特性線Aは半導体基板の表面を粗面化しない通常の発光ダイオードの特性を示し、特性線Bは半導体基板の表面を粗面化した発光ダイオードの特性を示し、特性線Cは後述する本発明の実施例の発光ダイオードの特性を示す。粗面化しない発光ダイオードの特性線Aと粗面化した発光ダイオードの特性線Bとの比較から明らかなように、粗面化すると大電流領域では、粗面化による光取り出し効果の増大の効果が発揮され、高光度化が可能であるが、比較的小電流の領域では、粗面化に伴う非発光再結合による影響の方が粗面化による光取り出し効率向上の効果よりも支配的となり、粗面化を行わない素子よりも光度は低下してしまう。今日では、この比較的小電流の領域での高光度化が特に望まれている。また、粗面化した素子で比較的小電流の領域での高光度化も図れるならば1つの粗面化した素子で幅広い用途に供することができる、好都合である。

【0005】 そこで、本発明の目的は、低電流領域の光度を高めることができる半導体発光素子を提供することにある。

【0006】

【課題を解決するための手段】 上記目的を達成するための本発明は、少なくとも第1導電形のクラッド層と活性層と前記第1導電形と反対の第2導電形のクラッド層と第1導電形の電流ブロック層と第2導電形のコンタクト層とが順に配置された半導体基板と、前記半導体基板の一方の正面で前記コンタクト層に接続された第1の電極と、前記半導体基板の他方の正面に配設され且つ前記第1導電形のクラッド層に電気的に接続された第2の電極

とを備えた半導体発光素子において、前記第1の電極は前記半導体基板の一方の正面の中央部分に設けられ、前記電流プロック層は第1及び第2の電流プロック層から成り、前記第1の電流プロック層は平面的に見て前記第1の電極と重なり合う部分を有するように配置され、前記第2の電流プロック層は平面的に見て前記コンタクト層を介して前記第1の電流プロック層を包囲し且つ前記半導体基板の側面に露出するように形成されていることを特徴とする半導体発光素子に係わるものである。なお、請求項2に示すように、半導体基板の側面を粗面化することが望ましい。また、請求項3に示すように、側面と正面の両方を粗面化することが望ましい。

【0007】

【発明の作用及び効果】各請求項の発明では、第2の電流プロック層が半導体基板の側面に露出するように形成されているので、側面近傍に電流が実質的に流れない。半導体基板の側面近傍はダイシング等に基づく微小クラックを有し、非発光の再結合が生じるトラップを多く含む。従って、側面近傍に電流が流れても発光に寄与しない再結合が生じ、発光効率の低下を招く。これに対し、本発明では第2の電流プロック層の働きで側面近傍に電流が流れないので、発光に寄与しない電流量が少なくなり、効率が良くなる。なお、請求項2に示す側面を粗面化すると、側面方向に放射された光の側面における全反射が阻止され、光の取り出し効率が良くなる。なお、粗面化することによって半導体基板の側面近傍にクラック等が生じ、発光に寄与しない再結合を起すトラップが多くなるが、第2の電流プロック層によって側面近傍の電流が制限されているので、特に小電流領域での効率の低下を低減することができる。請求項3に示すように、正面も粗面化すると、ここでの全反射が防止され、特に大電流領域での効率を高めることができる。

【0008】

【実施例】以下、図2及び図3を参照して本発明の一実施例に係わる半導体発光素子即ち発光ダイオードについて説明する。図2に示す本実施例の発光ダイオード(LED)は、n形GaAs基板層11とn形GaAsバッファ層12とn形AlGaInPクラッド層13とAlGaInP活性層14とp形AlGaInPクラッド層15と第1及び第2のn形AlGaInP電流プロック層16a、16bとp形AlGaAsコンタクト層17が順次に積層された半導体基板と、コンタクト層17の上面に形成されたアノード電極(第1の電極)18と、基板層11の下面に形成されたカソード電極(第2の電極)19とを有する。なお、図2の発光ダイオードの第1及び第2の電流プロック層16a、16bを除いた部分は図1と実質的に同一に構成されている。

【0009】アノード電極18は図3で鎖線で示すように、平面的に見てコンタクト層17の上面の中央部分に形成されており、略円形の平面形状を有する。なお、ア

ノード電極18の平面形状は円形に限らず、素子の平面形状に合わせて略四角形の平面形状としてもよい。コンタクト層17の上面のアノード電極18が形成されていない領域即ち平面的に見てアノード電極18を包囲する環状の領域は、光取り出し領域20となる。カソード電極19はGaAs基板層11の下面全体に形成されているが、場合によってはその外縁を素子外縁から若干内側に離間させててもよい。

【0010】第1の電流プロック層16aはアノード電極18に対向して配置され、第2の電流プロック層16bは平面的に見て第1の電流プロック層16aを離間して包囲するように配置されている。第1の電流プロック層16aはアノード電極18と同一の円形の平面形状を有しており、平面的に見てその全周にわたってアノード電極18の外縁よりも外側に僅かに突き出ている。即ち、図3に示すように、平面的に見るとアノード電極18は第1の電流プロック層16aの内側に包含される。アノード電極18の外縁と第1の電流プロック層16aの外縁との間隔即ち第1の電流プロック層16aのアノード電極18の直下からの突出幅L1は、その全周にわたって等しくなっている。第1の電流プロック層16aの上面及び側面はコンタクト層17に接してその界面にpn接合を形成する。また、第1の電流プロック層16aの下面はp形AlGaInPクラッド層15の上面に接してその界面にpn接合を形成している。第2の電流プロック層16bは図3に示すように、コンタクト層17を介して第1の電流プロック層16aから離間して素子周辺側に環状に形成され、半導体基板の側面に露出している。なお、第1の電流プロック層16aと第2の電流プロック層16bとの間隔L2は、その全周にわたって等しくなっている。第2の電流プロック層16bの上面と内周側側面はコンタクト層17に接して、その界面にpn接合を形成している。また、第2の電流プロック層16bの下面はp形AlGaInPクラッド層15に接してその界面にpn接合を形成している。この結果、p形AlGaInPクラッド層15の上面は、コンタクト層17に環状に接している。第1及び第2の電流プロック層16a、16bの間の環状のコンタクト層17は電流通路となり、この上方は光取り出し上面20になっている。

【0011】半導体基板の側面21及び光取り出し上面20は好ましくは高さ1~20μmの範囲の微小の凹凸を有する粗面となっている。側面21の粗面加工はウエハをダイヤモンド製のシングルブレードの高速回転刃でダイシングし、このダイシング面をHCl:H₂O₂:H₂O=6:1:6のエッチング液でエッチングすることによって形成されている。なお、側面21の近傍領域はダイシング及び/又は粗面化のために発光に寄与しない再結合が生じる領域である。本発明に従う第2の電流プロック層16bは側面21の近傍の非発光再結合領域

に対応して形成されている。半導体基板の上面20は、ここを特別に鏡面仕上しないことによって粗面化されている。

【0012】この発光ダイオード素子は、アノード電極18の直下に第1の電流ブロック層16aを有し、この第1の電流ブロック層16bを離間して包囲するように側面21に隣接して環状の第2の電流ブロック層16bを有する。このため、アノード電極18からカソード電極19に向って流れる電流は、第1の電流ブロック層16aと第2の電流ブロック層16bの間を通って活性層14へと流れ込む。この結果、主たる発光領域は第1の電流ブロック層16aと第2の電流ブロック層16bの間の直下に形成される。この主たる発光領域の上にはアノード電極18がないので、上方に取り出される光がアノード電極18によって遮られない。また、第2の電流ブロック層16bによって側面21の近傍に向う電流の流れが抑制されているので、側面21を粗面化することに伴って生ずる側面近傍での非発光再結合の増大の問題が解消されている。このため、表面を粗面化することによって光取り出し効率を向上させる効果が比較的小さい電流領域でも非発光再結合によって減殺されることなく良好に発揮される。勿論、大電流領域でもこの光取り出し効率の向上効果は良好に発揮される。結果として、図4の特性線Cに示すように小電流領域から大電流領域まで幅広い領域での高光度化が実現される。

【0013】なお、本実施例ではウエハのダイシング時において、側面(切断面)に光取り出し効率を向上するに適した粗面が形成され、これをそのまま全反射防止用の粗面として利用している。従って、製造プロセスの簡単化が達成される。例えば、正面が粗面化したウエハを利用すれば実質的にブレーキング即ちダイシングのみで上面20及び側面21が光取り出し効率の向上に適した粗面を有する半導体チップが得られる。なお、正面が粗面化していないウエハを利用するときは、ダイシングした後に素子表面(上面、側面)をエッティングすることによって粗面とすることができます。このとき、上面のみを選択的にエッティングしてもよい。

【0014】

【変形例】本発明は上述の実施例に限定されるものでなく、例えば次の変形が可能なものである。

(1) p形AlGaInPクラッド層15が厚すぎたり、不純物濃度が高すぎたりすると、p形AlGaInPクラッド層15内において、電流が素子の平面方向に広がり易くなり、第2の電流ブロック層16bを形成した効果が損われてしまうおそれがある。従って、p形AlGaInPクラッド層15の厚みと不純物濃度はそれ

ぞれ1μm以下、 $5 \times 10^{17} \text{ cm}^{-3}$ 以下とすることが望ましい。即ち、実用的には、ND積(不純物濃度×厚み)を $5 \times 10^{12} \text{ cm}^{-2}$ 以下とするのが望ましいから、厚みを0.5μm程度としたときは不純物濃度を $1 \times 10^{17} \text{ cm}^{-3}$ 程度以下とすることが望ましい。

(2) p形AlGaInPクラッド層15の不純物濃度は電流の横方向広がりを防止する点においては低濃度とする方が望ましいが、あるレベルまで低濃度とすると、p形AlGaInPクラッド層15の活性層14に対する電位障壁の高さが低くなることに伴うオーバーフローの影響が顕著となる。このような場合は、p形AlGaInPクラッド層15の活性層14側に部分的にその不純物濃度を高めた層(オーバーフロー抑制層)を形成するとよい。なお、オーバーフロー層はあまり薄いとオーバーフローを抑制する効果が十分に発揮されず、また、あまり厚いと電流の横方向広がりが生ずるので、100~500オングストロームの範囲に設定するのが望ましい。

(3) 上面20を特別に粗面化しないで、側面21又は側面21の光放射領域のみを粗面化してもそれなりの効果を得ることができる。

(4) 第1の電流ブロック層16aはアノード電極18のほぼ下側に位置していればよく、また複数個に分割されていてもよい。第2の電流ブロック層16bは環状であることが望ましいが、実質的に環状であれば複数個に分割されていてもよい。

(5) 本発明に従う粗面は、例えば1~20μmの間隔で凹凸が点在しているもの、又はストライプ状、格子状等に凹凸が配置されているものでもよい。

【図面の簡単な説明】

【図1】従来の発光ダイオードを示す中央縦断面図である。

【図2】本発明の実施例の発光ダイオードを示す中央縦断面図である。

【図3】図2のA-A線を示す断面図である。

【図4】従来の発光ダイオードの表面を粗面化しないものとしたもの及び本発明の実施例の発光ダイオードの電流と光度の関係を示す特性図である。

【符号の説明】

13 n形クラッド層

14 活性層

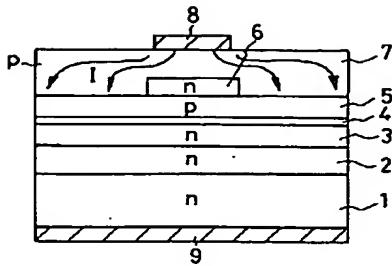
15 p形クラッド層

16a、16b 第1及び第2の電流ブロック層

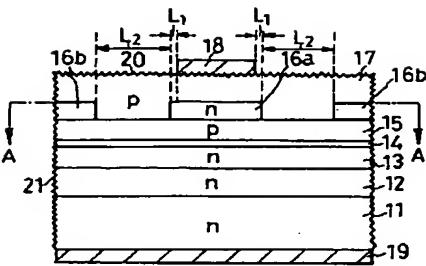
17 コンタクト層

18 アノード電極

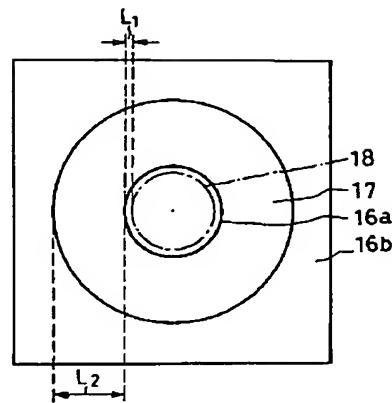
【図1】



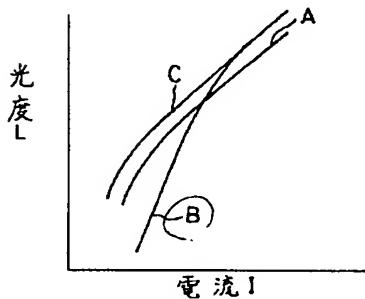
【図2】



【図3】



【図4】



【手続補正書】

【提出日】 平成7年6月2日

【手続補正1】

【補正対象書類名】 明細書

【補正対象項目名】 特許請求の範囲

【補正方法】 変更

【補正内容】

【特許請求の範囲】

【請求項1】 少なくとも第1導電形のクラッド層と活性層と前記第1導電形と反対の第2導電形のクラッド層と第1導電形の電流プロック層と第2導電形のコンタクト層とが順に配置された半導体基板と、前記半導体基板の一方の正面で前記コンタクト層に接続された第1の電極と、前記半導体基板の他方の正面に配設され且つ前記第1導電形のクラッド層に電気的に接続された第2の電極とを備えた半導体発光素子において、

前記第1の電極は前記半導体基板の一方の正面の中央部

分に設けられ、

前記電流プロック層は第1及び第2の電流プロック層から成り、

前記第1の電流プロック層は平面的に見て前記第1の電極と重なり合う部分を有するように配置され、

前記第2の電流プロック層は平面的に見て前記コンタクト層を介して前記第1の電流プロック層を包囲し且つ前記半導体基板の側面に露出するように形成されていることを特徴とする半導体発光素子。

【請求項2】 少なくとも前記半導体基板の側面の光放射領域が粗面に形成されていることを特徴とする請求項1記載の半導体発光素子。

【請求項3】 少なくとも前記半導体基板の側面及び前記一方の正面の光放射領域が粗面に形成されていることを特徴とする請求項2記載の半導体発光素子。